

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 INSTITUT NATIONAL
 DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
 PARIS

(11) N° de publication :
 (à n'utiliser que pour les commandes de reproduction)

2 784 614

(21) N° d'enregistrement national :

98 13052

(51) Int Cl⁷ : B 29 D 30/48, B 60 C 15/00

=

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 16.10.98.

(30) Priorité :

(71) Demandeur(s) : SOCIETE DE TECHNOLOGIE MICHELIN Société anonyme — FR et MICHELIN RECHERCHE ET TECHNIQUE — CH.

(43) Date de mise à la disposition du public de la demande : 21.04.00 Bulletin G0/16.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : Se reporter à la fin du présent fascicule

(60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

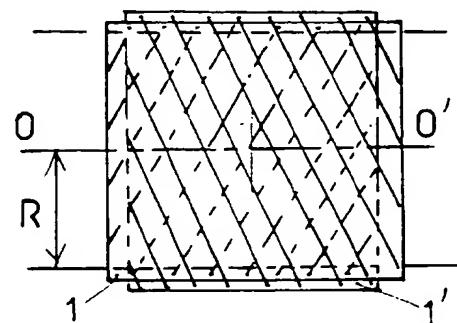
(72) Inventeur(s) : BESTGEN LUC et AHOUANTO MICHEL.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : COMPAGNIE GENERALE DES ETABLISSEMENTS MICHELIN -MICHELIN ET CIE.

(54) PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN PNEUMATIQUE SANS TRINGLE ET RENFORCE PAR UN COMPLEXE DE COUCHES À ÉLÉMENTS CROISES.

(57) Procédé pour la fabrication d'un pneumatique dont les bourrelets sont dépourvus de tringles d'ancre mais renforcés par des complexes de couches d'éléments de renforcement à faible angle, complexes autour desquels est ancrée par enroulement l'armature de carcasse radiale, le dit procédé étant caractérisé par le fait que chaque complexe est réalisé indépendamment de l'ébauche d'armature de carcasse, la fabrication dudit complexe consistant à utiliser au moins une nappe crue d'éléments de renforcement orientés à un angle plus élevé que l'angle à obtenir à l'état vulcanisé, à faire subir à ladite nappe une préextension avant formation d'un manchon à deux couches, dont les caractéristiques de pas, d'angle et de largeur sont obtenus par effet pantographique lors d'une seconde extension.



L'invention concerne la fabrication d'un pneumatique dont les bourrelets sont dépourvus de tringles en tant que moyen de reprise des efforts de tension de l'armature de carcasse et moyen de serrage desdits bourrelets sur les sièges de jante sur lesquels les dits bourrelets seront montés.

La demande FR 2 717 425 de la demanderesse décrit un pneumatique, à armature de carcasse radiale s'étendant d'un bourrelet à l'autre, surmontée radialement d'une armature de sommet elle-même surmontée d'une bande de roulement, caractérisé en ce que chaque bourrelet, dépourvu de tringle, comporte d'une part un élément annulaire dont la résistance à la traction dans le sens circonférentiel est notablement inférieure à celle qui serait nécessaire pour une tringle dans une enveloppe connue de même dimension, l'axe de cet élément annulaire étant l'axe de révolution de l'enveloppe, et d'autre part une armature de renforcement de bourrelet d'au moins deux couches de renfort au contact ou à proximité de l'élément annulaire, les dites couches de renfort comportant chacune des éléments de renforcement parallèles entre eux dans chaque couche, croisés d'une couche à la couche adjacente en formant avec la direction circonféentielle un angle α tel que $0 < \alpha \leq 10^\circ$, l'ensemble de ces couches ayant une résistance à la rupture en traction au moins égale à celle qui serait nécessaire pour une tringle dans une enveloppe connue de même dimension. La résistance mécanique de l'armature de renforcement de bourrelet est donc la contribution essentielle à la résistance mécanique de l'ensemble renforçant de bourrelet constitué par l'élément annulaire et ladite armature, cet ensemble permettant ainsi de remplacer la tringle d'une enveloppe classique. L'armature de carcasse s'enroule autour de l'élément annulaire, et les couches de renfort ont leurs extrémités radialement supérieures disposées dans le bourrelet à des hauteurs différentes.

Le complexe formé par les deux couches de l'armature de renforcement de bourrelet et éventuellement par l'élément annulaire, destiné à faciliter la fabrication d'un tel complexe et en conséquence du pneumatique, peut être réalisé soit séparément lors

d'une opération antérieure à la confection de l'ébauche non vulcanisée de l'armature de carcasse, soit lors de ladite confection d'ébauche sur le tambour du même nom.

Quelle que soit la méthode ou procédé employé, la nécessité d'avoir dans le pneumatique vulcanisé des angles d'éléments de renforcement compris entre 0° et 10° , et préférentiellement 5° et moins, conduit à des difficultés sérieuses lors de la coupe aux angles voulus des nappes d'éléments de renforcement non vulcanisées, aussi bien que lors de l'aboutage des laizes obtenues, difficultés pouvant avoir pour conséquence un manque de précision dans la disposition des couches de renfort les unes par rapport aux autres, mais aussi par rapport aux produits avoisinants les dites couches. Les dites difficultés sont aussi la cause de pertes de temps non négligeables dans le processus industriel et d'un coût de fabrication plus élevé.

Afin de remédier à cet état de fait, l'invention propose, pour la fabrication d'un pneumatique à armature de carcasse radiale allant d'un bourrelet à l'autre et avec des bords repliés pour former des retournements d'armature de carcasse, chaque bourrelet étant dépourvu de tringle et renforcé par un complexe de couches axialement adjacentes d'éléments de renforcement faisant avec la direction circonférentielle un angle α tel que $0^\circ < \alpha \leq 10^\circ$, l'armature de carcasse s'enroulant autour dudit complexe pour former un retournement d'armature de carcasse, un procédé caractérisé en ce que le complexe de couches axialement adjacentes est fabriqué séparément de l'ébauche d'armature de carcasse, ladite fabrication comprenant les étapes suivantes :

- a) poser au moins une nappe d'éléments de renforcement orientés à un angle α , tel que $\alpha \geq 10^\circ$, sur un tambour de pose de rayon R ,
- b) étendre ladite nappe par augmentation du rayon de tambour à une valeur R_1 supérieure à R ,

- c) former un manchon cylindrique de deux couches d'éléments croisés d'une couche à la suivante, avec un angle $\alpha \geq 10^\circ$,
- d) augmenter une deuxième fois le rayon du tambour de pose à un rayon R_2 tel que l'on obtienne par effet pantographique l'angle β final des éléments de renforcement,
- e) terminer la confection du complexe de couches adjacentes,
- f) sortir le complexe terminé de son tambour de pose et à le poser à l'endroit désiré sur le tambour de confection de l'ébauche cylindrique d'armature de carcasse.

La formation du manchon de deux couches d'éléments croisés peut être avantageusement réalisée de deux manières :

- soit la première étape de fabrication consiste à poser une seule nappe d'éléments parallèles orientés avec l'angle α , et la formation de deux couches croisées peut se faire par repliement d'une partie de la nappe sur l'autre partie de ladite nappe,
- soit la première étape consiste à poser deux nappes indépendamment l'une de l'autre sur deux tambours de pose indépendants de rayons R et R' , pour tenir compte de l'épaisseur d'une nappe, et à les étendre à des rayons R_1 et R'_1 , la formation de deux couches pouvant se faire par superposition sur le tambour de rayon R_1 .

Dans le premier cas ci-dessus, le repliement de la nappe sur elle-même étant réalisé, l'augmentation du rayon du tambour à la valeur R_2 permettant de parvenir à l'angle final β , on obtient de manière directe un complexe formé de deux couches repliées d'éléments croisés.

Dans le deuxième cas de figure, la pose et la superposition de deux nappes sur le tambour de rayon R_1 étant réalisée, l'augmentation du rayon à la valeur R_2 permettant de parvenir à l'angle final β , on obtient de manière directe un complexe formé de deux

couches non repliées d'éléments croisés, mais on peut aussi terminer la confection d'un complexe de quatre couches repliées par le moyen du repliement des deux nappes d'éléments croisés à angle β sur elles-mêmes.

Le repliement d'une ou de plusieurs nappes sur elles-mêmes peut se faire sans ou avec l'appoint d'un anneau circulaire, que ledit repliement soit réalisé dans le cas du rayon R_1 ou qu'il soit réalisé dans le cas du rayon R_2 . Dans le premier cas de figure, ledit anneau circulaire est alors doté d'un faible module d'extension pour une certaine plage d'allongement relatif ε_0 et d'un fort module pour les valeurs d'allongement relatif en dehors de la limite supérieure de ladite plage, l'allongement relatif ε_0 correspondant au passage du rayon R_1 au rayon R_2 et est égal à $R_2 - R_1 / R_1$. Dans le deuxième cas de figure, l'anneau circulaire est inextensible.

L'invention sera mieux comprise à l'aide du dessin annexé à la description illustrant à titre non limitatif des exemples d'exécution, dessin où l'on voit :

- sur les figures 1A à 1H, le schéma des différentes étapes de fabrication d'un complexe utilisé dans un pneumatique,
- sur les figures 2A à 2D, une variante du procédé conforme à l'invention,
- sur les figures 3D à 3F, une deuxième variante du procédé, en partie,
- sur les figures 4A à 4D, une troisième variante mettant en jeu un anneau circulaire.

En vue de fabriquer un complexe, tel que décrit ci-dessus, pour un pneumatique de dimension 175/70.R.13, on pose sur le tambour cylindrique expansible T, d'axe OO' et de rayon R égal à 163 mm (tambour représenté schématiquement sur la figure 1A), une nappe (1) formée de câbles textiles en polyamide aromatique, à raison d'une densité de 80 fils par dm correspondant à un pas p de 1,25 mm entre câbles, les dits câbles faisant avec la direction circonférentielle un angle + α de 10° et étant calandrés avec un

mélange caoutchouteux adapté. Ladite nappe a une largeur axiale L égale à 86 mm et une épaisseur radiale totale e , calandrage compris, égale à 1 mm.

Sur un tambour T' (figure 1B), du même type que le tambour T , est posée une deuxième nappe (1') formée des mêmes câbles que ceux de la nappe (1), calandrés avec le même mélange caoutchouteux et étant distants axialement les uns des autres du même pas p' de 1,25 mm. Les dits câbles font la direction circonférentielle le même angle α en valeur absolue mais de direction opposée $-\alpha$ à la direction des câbles de la nappe (1). Pour tenir compte de l'épaisseur e' de 1 mm de la nappe (1') identique à l'épaisseur e de la nappe (1), ladite nappe (1') est posée sur le tambour T' de rayon R' égal à 164 mm. Ladite nappe (1') a une largeur axiale L' de 66 mm.

Les deux tambours T et T' (figures 1C et 1D) voient leurs rayons R et R' respectivement portés aux valeurs R_1 et R'_1 respectivement égales à 326 et 327 mm. L'extension des nappes des rayons R et R' aux rayons R_1 et R'_1 ne modifient pas sensiblement leurs largeurs respectives L et L' , qui restent pratiquement égales à 86 mm et 66 mm, ne modifient pas sensiblement les angles des câbles qui restent pratiquement égaux à $+\alpha$ et $-\alpha$. Par contre ladite extension modifie la valeur des pas entre câbles qui augmentent des valeurs p et p' aux valeurs p_1 et p'_1 , tel que les rapports p_1/p et p'_1/p' soient égaux entre eux et au rapport R_1/R . De même les épaisseurs de nappes respectivement e et e' deviennent telles que e_1/e et e'_1/e' soient égaux à R/R_1 .

Les deux nappes (1) et (1') sous forme d'anneaux cylindriques de rayons intérieurs R_1 et R'_1 sont alors transférés et réunies (figure 1E) sur un même tambour T , la nappe (1') étant superposée radialement à la nappe (1) de manière à obtenir un manchon cylindrique formée de deux nappes (1) et (1') dont les câbles sont parallèles entre eux dans chaque nappe et croisés d'une nappe à la suivante en formant un angle α avec la direction circonférentielle.

Il est évident que la manipulation des deux nappes (1) et (1') à l'état non vulcanisé sur les deux tambours T et T' et leur réunion sur un même tambour demande un certain

nombre de précautions et en particulier d'enduire les dites nappes d'un produit anticollant, si nécessaire.

Le manchon cylindrique formée par les deux nappes (1) et (1') de rayon intérieur R_1 subit alors une extension de sorte que la valeur de rayon R_1 soit portée à la valeur R_2 égale à 331 mm (figure 1F), et tel que, par effet pantographique, les angles $+\alpha$ et $-\alpha$ décroissent pour devenir les angles $+\beta$ et $-\beta$ égaux à 5° , tel que les largeurs axiales L_1 et L'_1 des deux nappes (1) et (1') diminuent fortement pour devenir L_2 et L'_2 respectivement égales à 43 et 33 mm. Les pas p_2 et p'_2 sont par contre nettement inférieurs aux pas p_1 et p'_1 puisque l'on obtient une valeur sensiblement égale à 0,96 mm pour p_2 et p'_2 au lieu de 1,92 mm pour les deux pas p_1 et p'_1 . Les épaisseurs des nappes (1) et (1'), initialement égales à 1 mm, fortement réduites lors de l'extension aux rayons R_1 et R'_1 , redeviennent sensiblement égales à 1 mm lors de l'extension du manchon des deux nappes au rayon R_2 , ledit rayon R_2 étant égal ou légèrement inférieur au rayon de l'extrémité radialement intérieure du complexe de couches à l'état vulcanisé, complexe remplaçant la tringle et la nappe de renforcement usuellement employées.

La fabrication du complexe désiré se termine, dans le cas décrit, par le repliement des deux nappes (1) et (1') sur elles-mêmes, tel que montré sur la figure 1G, pour obtenir à l'état non vulcanisé le complexe C tel qu'il apparaît sur le pneumatique vulcanisé, ledit complexe étant formé de quatre couches de câbles textiles croisés d'une nappe à la suivante en faisant avec la direction circonférentielle un angle sensiblement égal à 5° .

Les nappes (1) et (1') étant repliées, ledit complexe est alors évacué du tambour T et transféré à l'endroit voulu sur le tambour de confection de l'ébauche crue et cylindrique d'armature de carcasse. Ladite armature de carcasse est retournée autour dudit complexe C, et après finition de ladite ébauche crue, cette dernière est transformée en

ébauche torique sous l'effet de la pression interne de la membrane de conformation du tambour de confection. Le complexe C prend alors une position sensiblement verticale avec modifications des angles de pose suivant le rayon de parallèle considéré.

La figure 2 montre un mode de fabrication simplifié pour obtenir un complexe C à deux couches, les dites deux couches étant obtenues par repliement d'une nappe sur elle-même. La nappe (1) de caractéristiques identiques à la nappe (1) précédemment décrite ci-dessus est posée (figure 2A) sur le tambour de rayon R. La nappe (1) est alors étendue (figure 2B) de manière à ce que son rayon intérieur devienne R_1 , la largeur L initiale et l'angle α de ses câbles de renforcement ne variant pas au cours de l'opération d'extension. Ladite nappe est repliée sur elle-même (figure 2C), l'opération de repliement s'effectuant sur le tambour T, de manière à obtenir deux couches de largeurs axiales L_{10} et L_{11} , la largeur L_{10} de la couche radialement intérieure étant supérieure à la largeur $L/2$ et la largeur L_{11} de la couche radialement supérieure étant inférieure à $L/2$. Les deux couches étant superposées, le rayon R_1 du tambour de pose T est augmenté jusqu'à la valeur R_2 (figure 2D), opération permettant d'obtenir l'angle final β des câbles croisés des deux couches formant le complexe C à l'état non vulcanisé, le rayon R_2 étant, dans ce cas aussi, légèrement supérieur au rayon de l'extrémité dudit complexe dans le pneumatique vulcanisé, extrémité radialement la plus proche de l'axe de rotation dudit pneumatique.

Le mode de fabrication, dont les étapes sont représentées en partie sur la figure 3, est un mode dérivé de celui représenté sur la figure 2 et destiné à obtenir soit un complexe à deux couches non repliées, soit un complexe à quatre couches à partir de deux nappes repliées sur elles-mêmes. Les étapes préliminaires (non représentées) dudit mode sont les mêmes que les étapes 2A à 2C du mode représenté sur la figure 2. Le manchon cylindrique formé de deux couches, obtenues par repliement sur le tambour T de rayon R_1 d'une nappe (1) d'éléments de renforcement orientés à l'angle α , au pas p_1 et dont les largeurs L_{10} et L_{11} ont des valeurs de part et d'autre de la valeur $L_1/2$, est amputé de son retournement par coupe du bord dudit retournement

(figure 3D) de manière à former un manchon cylindrique de deux couches à extrémités libres (figure 3E), manchon qui est dans la même configuration que le manchon de la figure 1E du premier exemple décrit, avec l'avantage d'avoir été obtenu par l'utilisation d'un seul tambour et non de deux tambours. La coupe du retournement s'opère par les moyens connus, qu'ils soient classiques comme les cisailles et/ou couteaux droits ou circulaires, ou qu'ils soient plus évolués tels que les jets d'eau ou le rayon laser. Ledit manchon est alors traité de la même manière que précédemment, c'est-à-dire étendu (figure 3F) à un rayon R_2 pour parvenir à l'angle, le pas, et les largeurs voulus. Il peut rester tel quel et former à l'état vulcanisé dans le pneumatique un complexe C à deux couches non repliées, ou alors subir les opérations tels que montrées sur les figures 1G à 1H et conduire à l'état vulcanisé à un complexe C de quatre couches repliées.

Les repliements de nappe(s) sur elle(s)-même(s) peuvent se réaliser simplement ou avec l'appoint d'un anneau circulaire. La figure 4 montre un exemple de repliement de deux nappes (1) et (1') formant un manchon cylindrique de rayon R_2 , les deux nappes étant composées de câbles textiles orientés avec l'angle β , parallèles entre dans une nappe avec un pas unique p_2 et de largeurs respectives L_2 et L'_2 (figure 4A). La finition du manchon pour obtenir un complexe à quatre couches est réalisée par :

- * le repliement sur elle-même de la nappe (1) la plus proche radialement de l'axe du tambour T (figure 4B),
- * puis par la pose axialement à l'extérieur du retournement de la nappe (1) de l'anneau circulaire (2) (figure 4C),
- * par enfin le repliement, autour d l'anneau (2) et du retournement de la nappe (1), de la nappe (1') (figure 4D).

Ainsi le procédé conforme à l'invention, du fait de la présence de l'étape de préextension à un rayon R_1 permettant l'agrandissement du pas entre éléments de renforcement, permet de couper des nappes dont les éléments présentant des angles

conséquents et de travailler des nappes non vulcanisées d'épaisseur initiale correcte et un pas initial suffisant pour assurer aux dites nappes une résistance telle qu'elles puissent être manipulées individuellement sans risque de déchirures par exemple entre éléments de renforcement. L'extension au rayon R_2 conduit à l'obtention de couches d'éléments croisés avec des pas entre éléments et des épaisseurs les plus faibles possibles à l'état vulcanisé.

REVENDICATIONS

- I - Procédé pour la fabrication d'un pneumatique à armature de carcasse radiale allant d'un bourrelet à l'autre et avec des bords repliés pour former des retournements d'armature de carcasse, chaque bourrelet étant dépourvu de tringle et renforcé par un complexe C de couches axialement adjacentes d'éléments de renforcement faisant avec la direction circonférentielle un angle α tel que $0^\circ < \alpha \leq 10^\circ$, l'armature de carcasse s'enroulant autour dudit complexe pour former un retournement d'armature de carcasse, caractérisé en ce que le complexe C de couches axialement adjacentes est fabriqué séparément de l'ébauche d'armature de carcasse, ladite fabrication comprenant les étapes suivantes :
- a) poser au moins une nappe d'éléments (1) de renforcement orientés à un angle α , tel que $\alpha \geq 10^\circ$, sur un tambour de pose T de rayon R,
 - b) étendre ladite nappe (1) par augmentation du rayon de tambour à une valeur R_1 supérieure à R,
 - c) former un manchon cylindrique de deux couches d'éléments croisés d'une couche à la suivante, avec un angle $\alpha \geq 10^\circ$
 - d) augmenter une deuxième fois le rayon du tambour de pose à un rayon R_2 tel que l'on obtienne par effet pantographique l'angle β final des éléments de renforcement,
 - e) terminer la confection du complexe de couches adjacentes,
 - f) sortir le complexe terminé de son tambour de pose et à le poser à l'endroit désiré sur le tambour de confection de l'ébauche cylindrique d'armature de carcasse.

- 2 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la formation du manchon de deux couches repliées d'éléments croisés est réalisée après la pose lors de la première étape sur un tambour de rayon R d'une seule nappe (1) d'éléments croisés orientés avec l'angle α , ladite pose étant suivie l'extension de ladite nappe (1) à un rayon R_1 , la formation de deux couches se faisant par repliement d'une partie de la nappe (1) sur l'autre partie de ladite nappe sur le tambour de rayon R_1 .
- 3 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la formation du manchon de deux couches non repliées d'éléments croisés est réalisée après la pose lors de la première étape de deux nappes (1) et (1') indépendamment l'une de l'autre sur deux tambours de pose indépendants de rayons R et R' , ladite pose étant suivie d'une extension à des rayons R_1 et R'_1 pour tenir compte de l'épaisseur d'une nappe, la formation de deux couches se faisant par transfert et superposition d'une nappe (1') sur l'autre (1) sur le tambour de rayon R_1 .
- 4 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la formation du manchon de deux couches non repliées d'éléments croisés est réalisée après la pose lors de la première étape sur un tambour de rayon R d'une seule nappe (1) d'éléments croisés orientés avec l'angle α , ladite pose étant suivie de l'extension de ladite nappe (1) à un rayon R_1 , la formation de deux couches non repliées se faisant par repliement d'une partie de la nappe (1) sur l'autre partie de ladite nappe sur le tambour de rayon R_1 et coupe du bord retourné ainsi obtenu.
- 5 - Procédé pour obtenir un complexe à quatre couches repliées , caractérisé en ce que l'on forme un manchon à deux couches non repliées selon la revendication 3, la finition du complexe étant obtenue par repliement des deux couches ayant été étendues de manière à ce que le rayon interne dudit manchon soit devenu égal à R_2 .

- 6 - Procédé pour obtenir un complexe à quatre couches repliées , caractérisé en ce que l'on forme un manchon à deux couches non repliées selon la revendication 4, la finition du complexe étant obtenue par repliement des deux couches ayant été étendues de manière à ce que le rayon interne dudit manchon soit devenu égal à R_2 .
- 7 - Procédé selon l'une des revendications 5 ou 6, caractérisé en ce que le repliement d'au moins une de couches est réalisé avec l'appoint et autour d'un anneau circulaire (2) posé sur ladite couche.

1 / 5

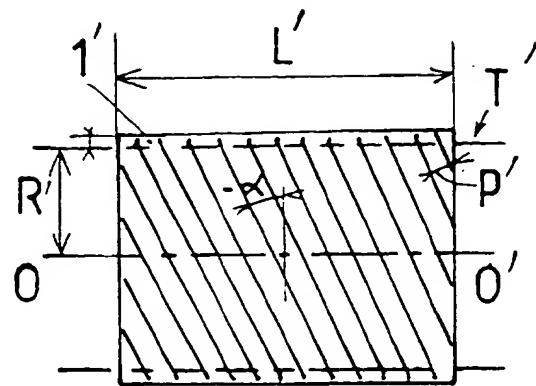
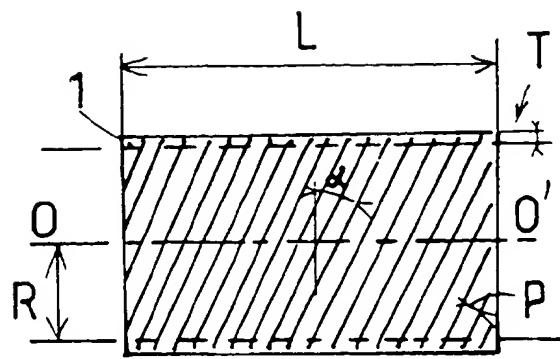


FIG 1A

FIG 1B

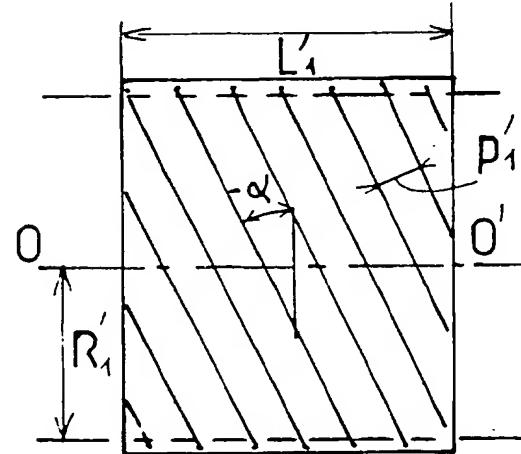
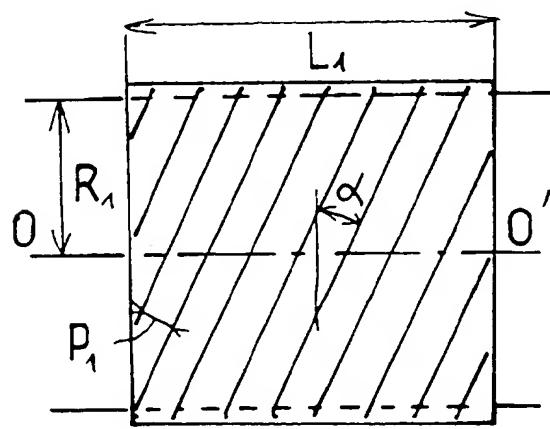


FIG 1C

FIG 1D

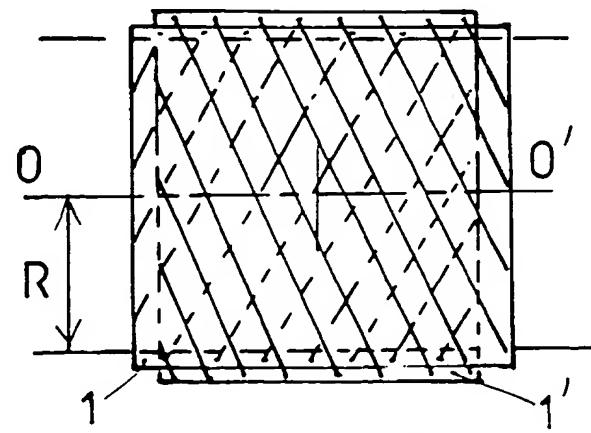
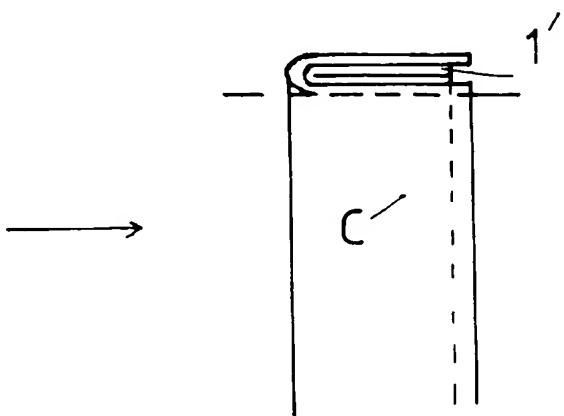
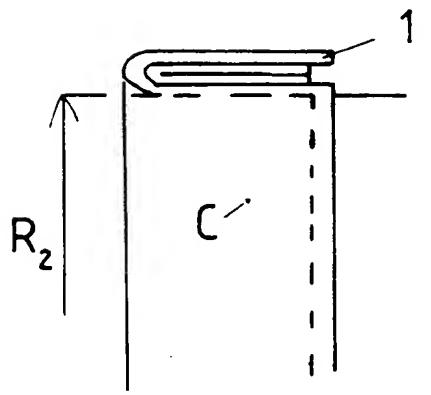
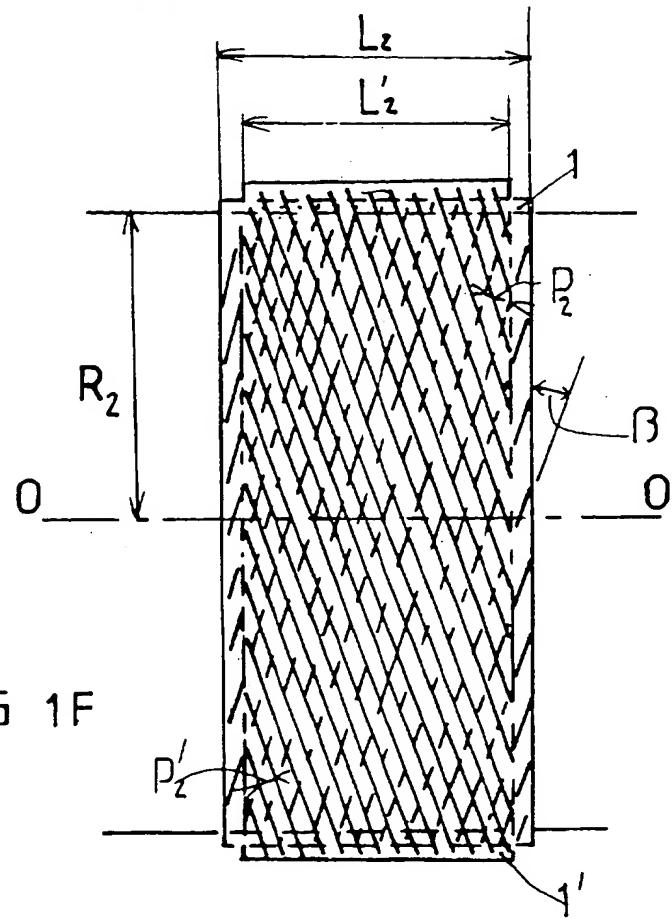


FIG 1E

2 / 5



3 / 5

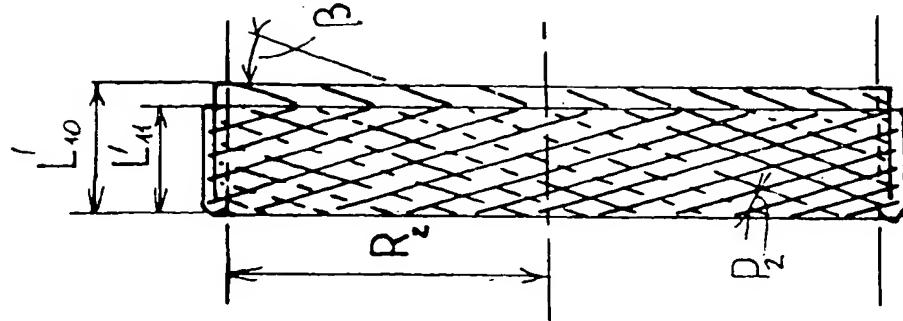


FIG 2D

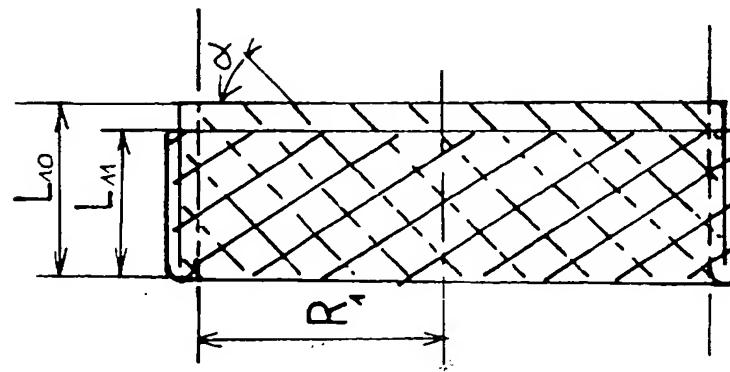


FIG 2C

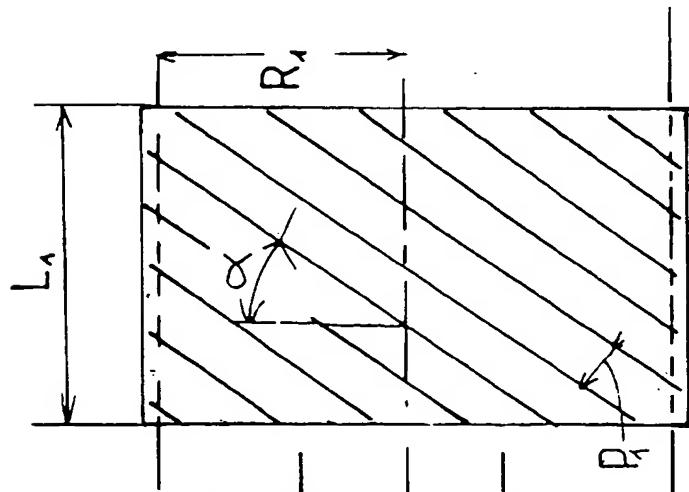


FIG 2B

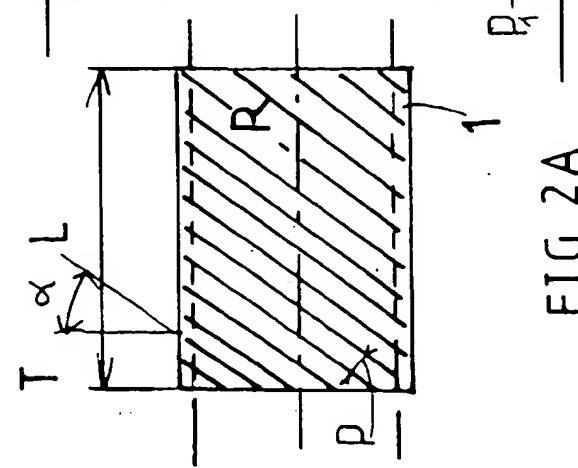


FIG 2A

2784614

4 / 5

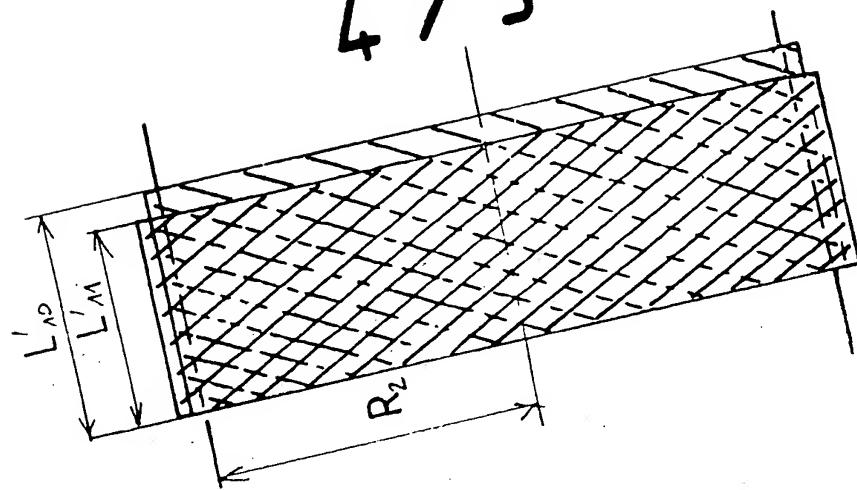


FIG 3F

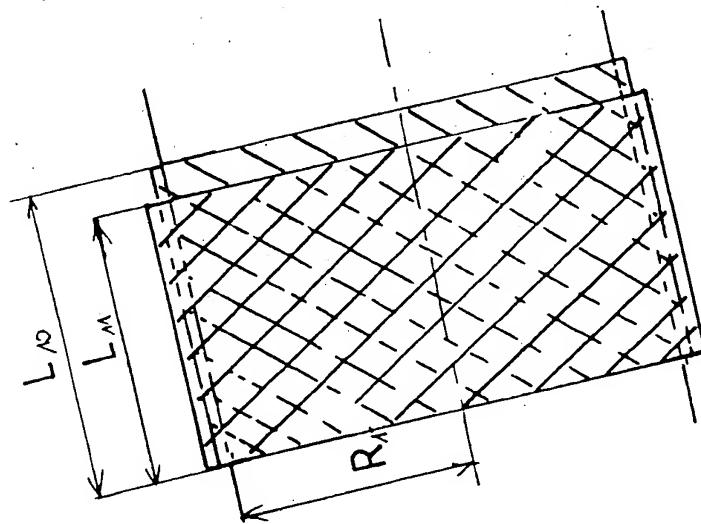


FIG 3E

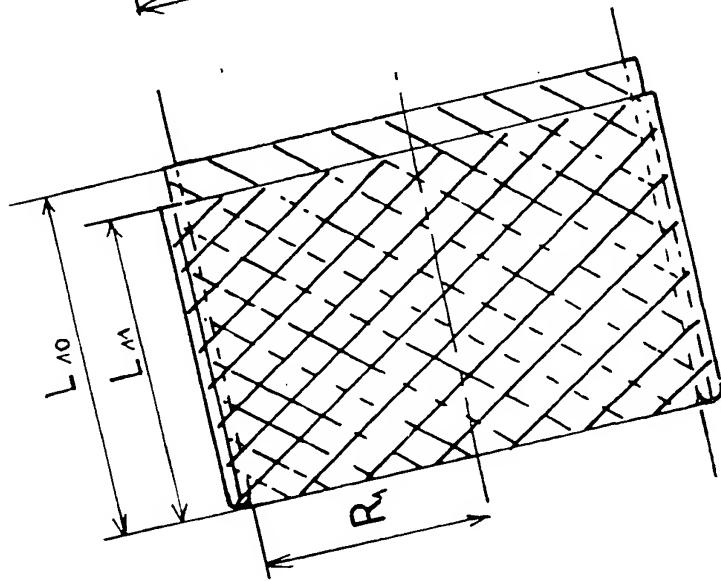


FIG 3D

5 / 5

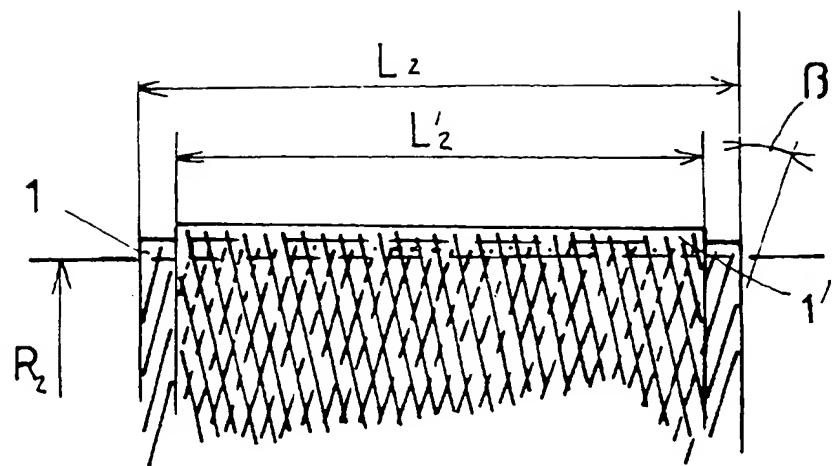


FIG 4A

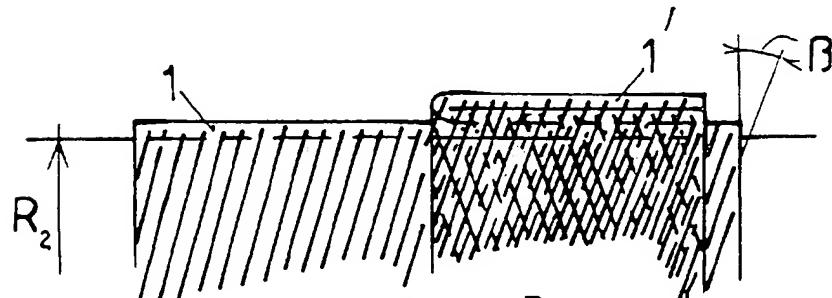


FIG 4B

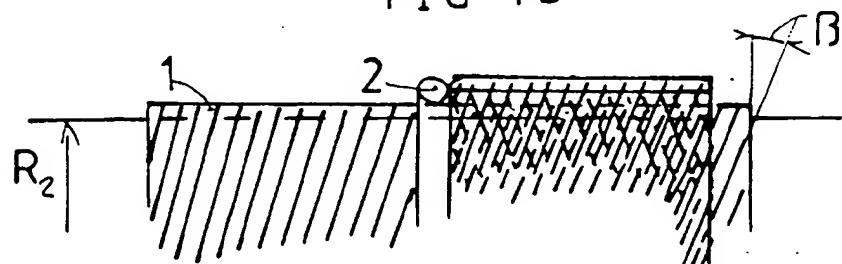


FIG 4C

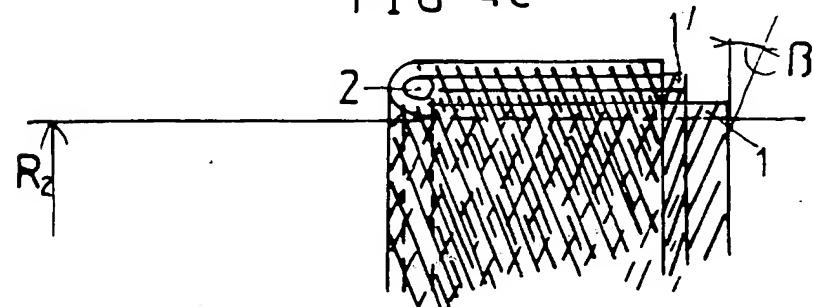


FIG 4D

REPUBLIQUE FRANÇAISE

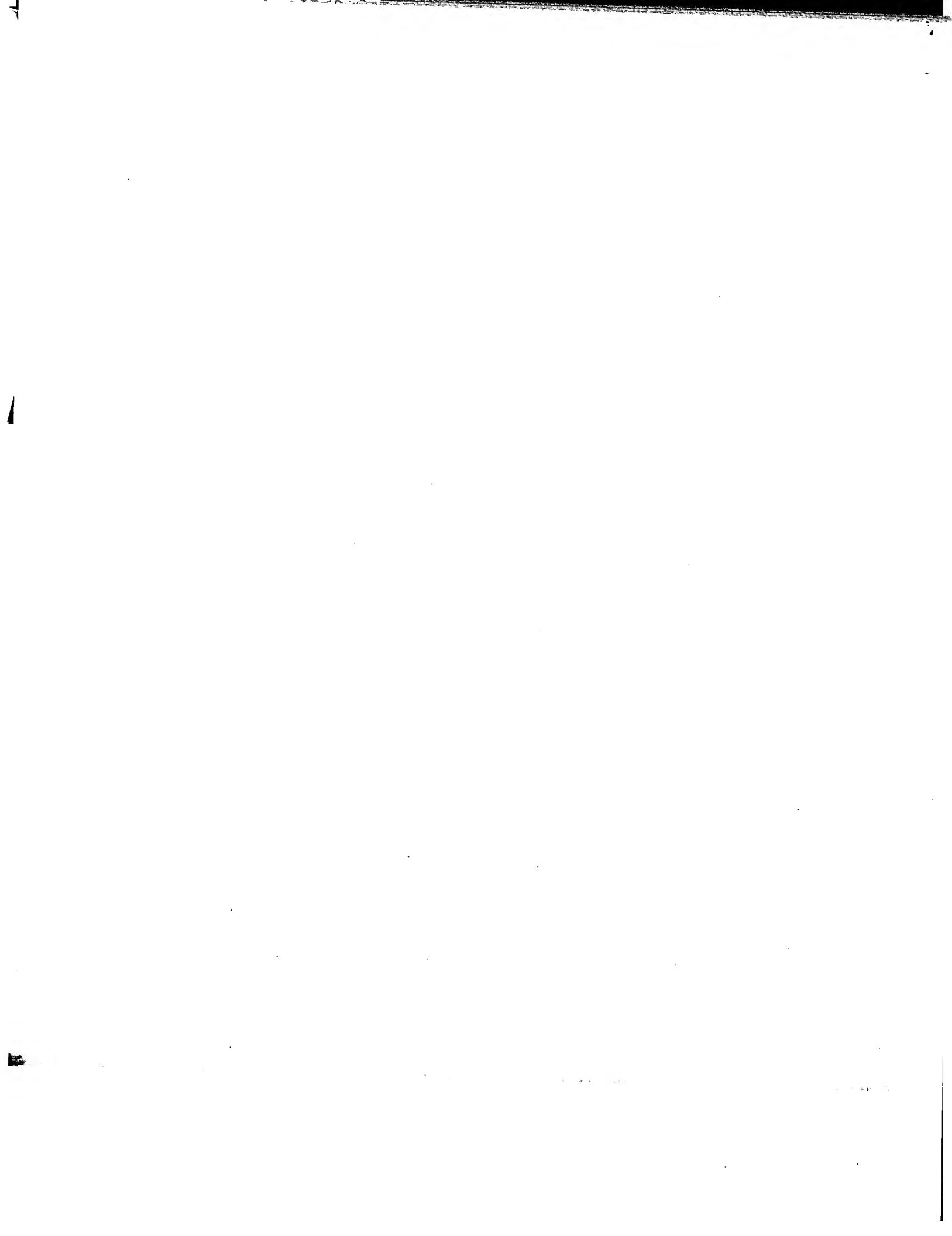
2784614

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIRE

N° d'enregistrement
nationalétabli sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la rechercheFA 563365
FR 9813052

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Categorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
D, A	EP 0 672 547 A (MICHELIN & CIE) 20 septembre 1995 * le document en entier * ---	1-7
A	US 2 966 933 A (G. X. R. BOUSSU ET AL) 3 janvier 1961 * le document en entier * ---	1-7
A	DE 24 30 495 A (CONTINENTAL GUMMI WERKE AG) 15 janvier 1976 * page 4, ligne 13 - ligne 22; figures 1-3 *	1,3,4,6
A	GB 2 276 357 A (SUMITOMO RUBBER IND) 28 septembre 1994 * le document en entier * ----	1,2
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CL.6)
		B29D B60C
1	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
	28 juin 1999	Fregosi, A
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		
X	particulièrement pertinent à lui seul	T théorie ou principe à la base de l'invention
Y	particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie	E document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure
A	pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général	D cité dans la demande
O	citation non-écrite	L cité pour d'autres raisons
P	document intercalaire	& membre de la même famille, document correspondant



1/7/1

DIALOG(R) File 351:Derwent WPI
 (c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

013159554 **Image available**

WPI Acc No: 2000-331427/200029

Making tire without bead rods which includes crossed reinforcing layers,

is achieved by placing crossed and optionally-folded reinforcing layers

on expandable drum used to reach required cord angles

Patent Assignee: MICHELIN RECH & TECH SA (MICL); SOC TECHNOLOGIE MICHELIN

(MICL); SOC TECHNOLOGIE MICHELIN SA (MICL)

Inventor: AHOUANTO M; BESTGEN L

Number of Countries: 026 Number of Patents: 003

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
FR 2784614	A1	20000421	FR 9813052	A	19981016	200029
	B					
WO 200023260	A1	20000427	WO 99EP7599	A	19991011	200029
AU 9963373	A	20000508	AU 9963373	A	19991011	200037

Priority Applications (No Type Date): FR 9813052 A 19981016

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan Pg	Main IPC	Filing Notes
-----------	------	--------	----------	--------------

FR 2784614	A1	19	B29D-030/48
------------	----	----	-------------

WO 200023260	A1 F		B29D-030/20
--------------	------	--	-------------

Designated States (National): AU BR CA CN JP KR RU US

Designated States (Regional): AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LU

MC NL PT SE

AU 9963373	A	B29D-030/20	Based on patent WO 200023260
------------	---	-------------	------------------------------

Abstract (Basic): FR 2784614 A1

NOVELTY - The assembly of axially-adjacent layers is made separately from the carcass reinforcement preform. Fabrication comprises placing a layer of reinforcement sections (1) oriented at

e.g. 10 degrees or more on a drum of radius R. The layer is stretched

by increasing drum radius. A cylindrical collar is formed by two layers



of cords crossed at an angle of 10 degrees or more.

DETAILED DESCRIPTION - The assembly of axially-adjacent layers is

made separately from the carcass reinforcement preform. Fabrication

comprises placing a layer of reinforcement sections (1) orientated at

e.g. 10 degrees or more on a drum of radius R. The layer is stretched

by increasing drum radius. A cylindrical collar is formed by two layers

of cords crossed at an angle of 10 degrees or more. Drum radius is

increased once more, reaching a reinforcement cord angle beta the

crossed cords moving in the manner of a pantograph. Assembly of

adjacent layers is completed and the assembly taken off the stretching

drum. It is placed on the construction drum for the cylindrical carcass

reinforcement preform.

Preferred features: Formation of the collar with two crossed layers

(which in this case result from folding-over), is completed after

placing a single layer of crossed cords orientated at angle alpha on a

drum of radius R during the first stage. Location is followed by

stretching the layer (1) to radius R1. Formation of two layers is

achieved by folding one part of the layer (1) over its other part, on

the drum of radius R1. In a variant of the process, formation of a

collar of two layers (which in this case are separate rather than

folded) is accomplished after the initial stage of placing two layers

(1, 1') independently of each other, on two separate fitting drums of

radii R and R'. Location is followed by increasing radii to ta



ke

account the thickness of a layer. The formation of two layers is

completed by transfer and superposition of one layer (1') on the other

(1), on the drum with radius R1. Further variants are described,

summarized by folded stretched double layers.

USE - To make a tire with no rods in the beads.

ADVANTAGE - Reinforcements distribute stresses from the bead

regions, importance being attached to the angle alpha made by cords

with the circumferential direction. This is brought to below 10

degrees, preferably less than 5 degrees, during stretching, by the

so-called pantographic mechanism. Significant, time-consuming problems

associated with cutting of material, its alignment and achieving

correct width are overcome.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - A stage of fabrication on the drum at

radius R is shown, with overlapped layers (1, 1').

pp; 19 DwgNo 1e/4

Derwent Class: A35; A95; Q11

International Patent Class (Main): B29D-030/20; B29D-030/48

International Patent Class (Additional): B60C-015/00

